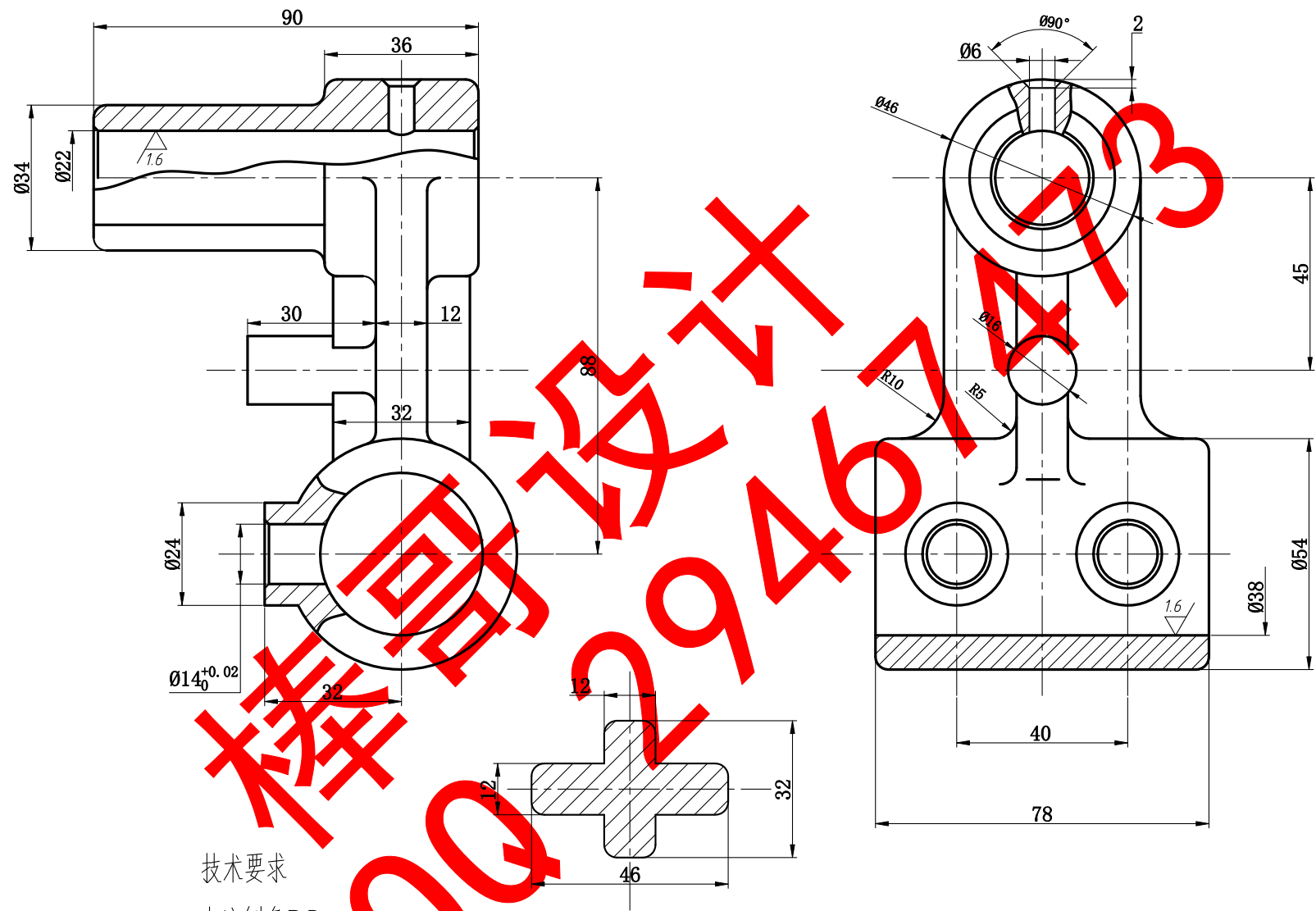


A3-支架零件图

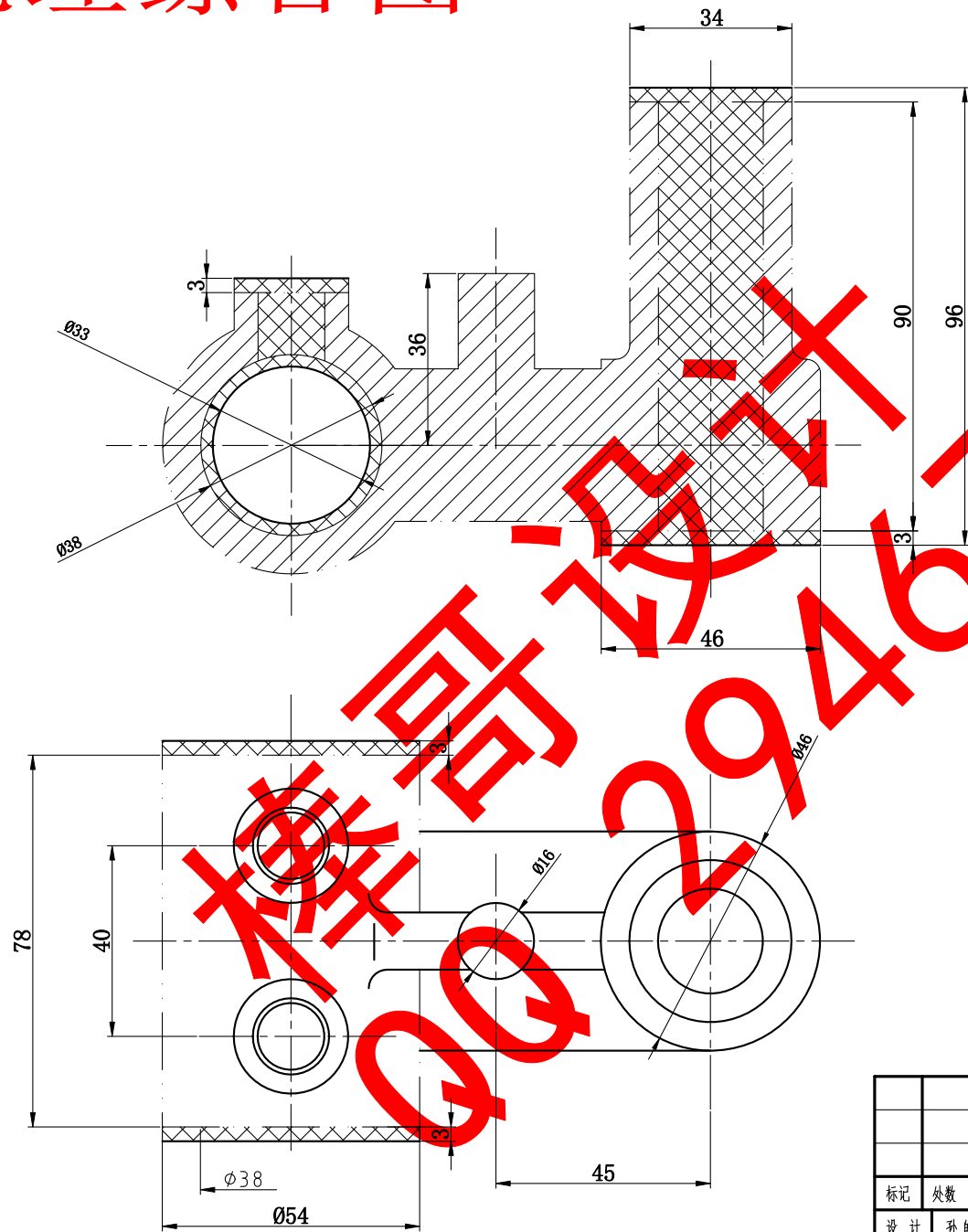


技术要求
未注倒角R3

其余√

						HT200			无锡太湖学院	
									支架	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	XJX-0923816-07
设计	孙皓		标准化						1:1	
审核										
工艺			批准			共 15 张		第 7 张		

A3-毛坯综合图

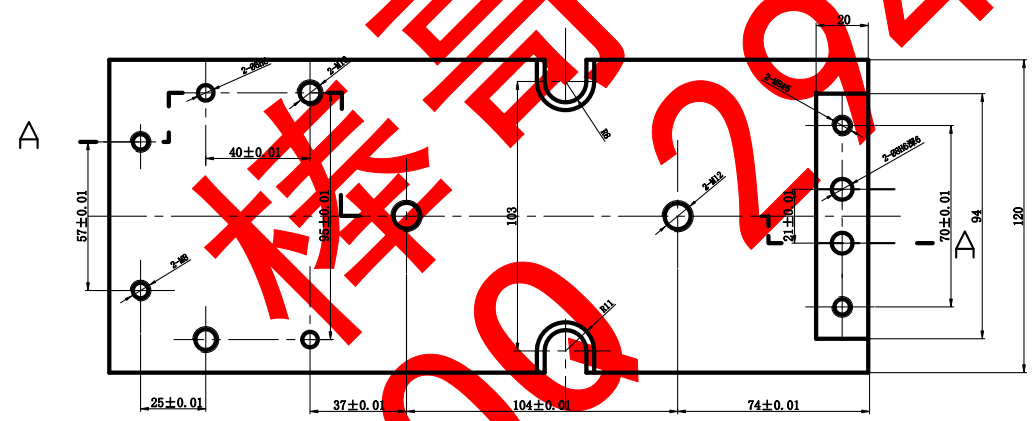
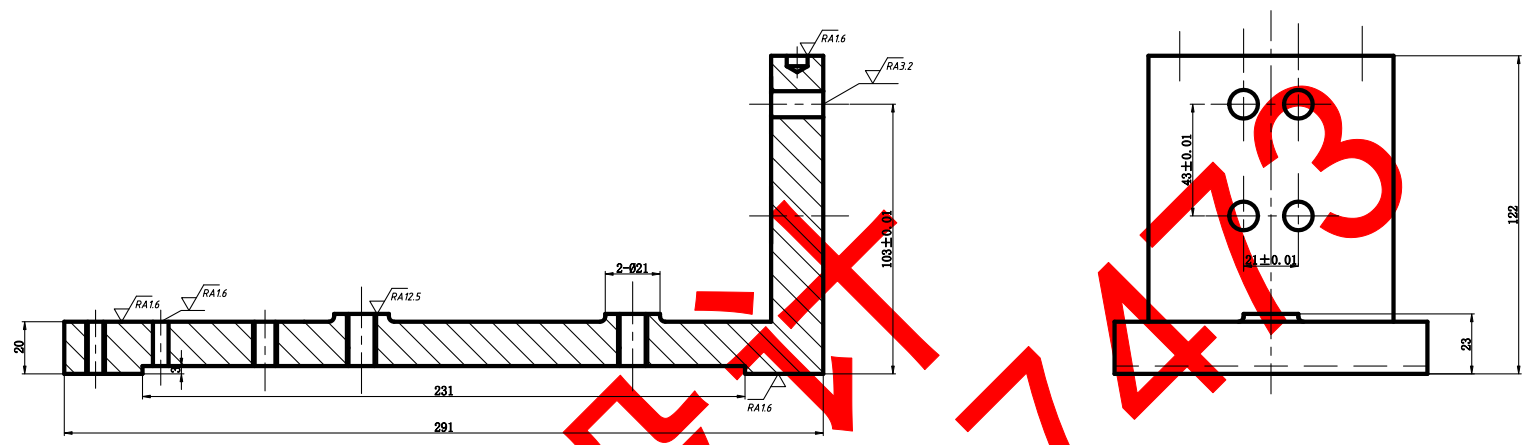


技术要求

- 1、毛坯铸造时应无砂眼；
- 2、未注倒角、圆角为R2；
- 3、毛坯去应力退火；

						HT200			无锡太湖学院	
									毛坯综合图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	孙皓		标准化			阶段标记			重量	比例
审核									1:1	
工艺			批准			共 15 张			第 6 张	
									XJX-0923816-06	

A1-钻夹具体

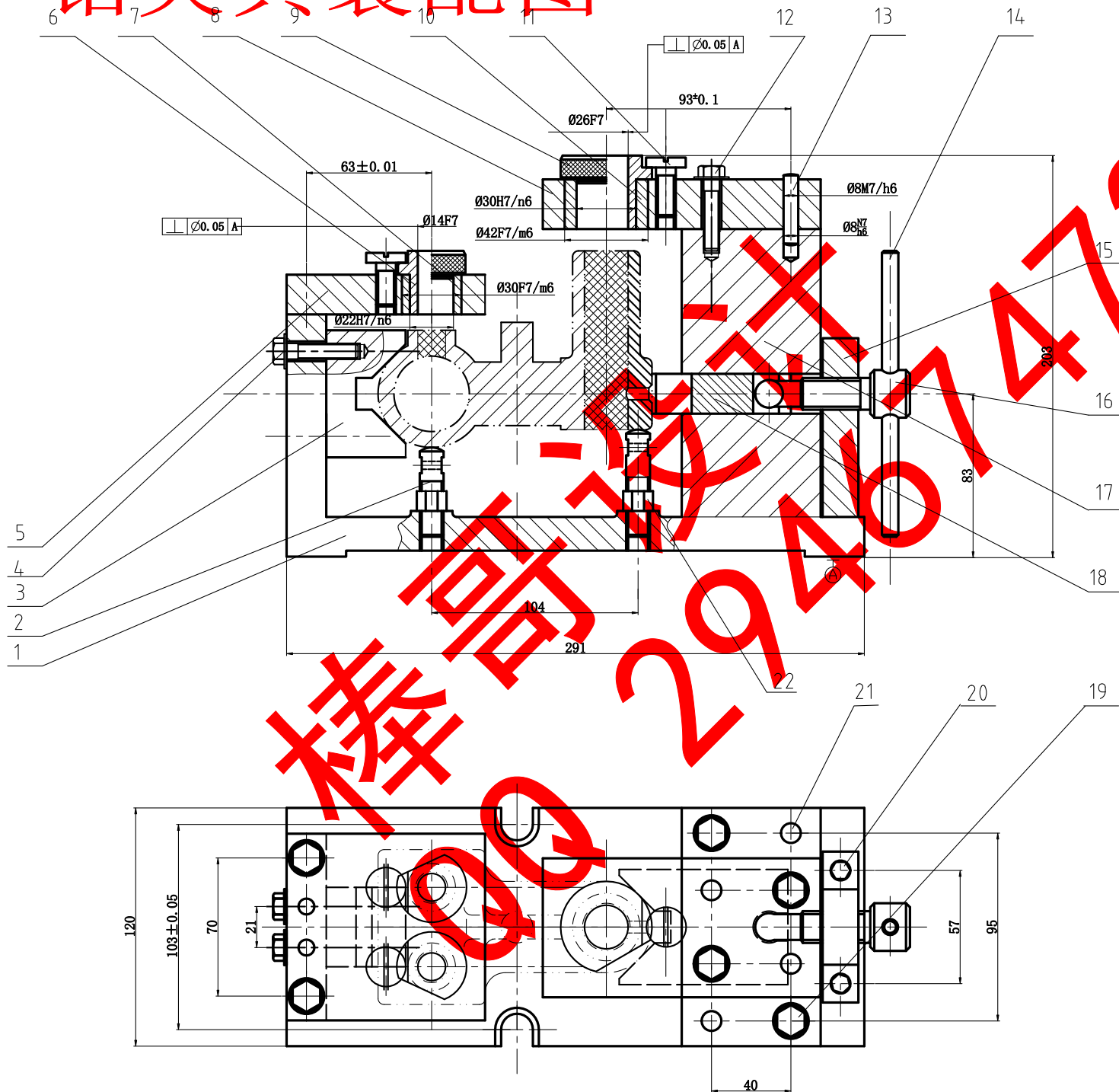


- 技术要求
- 1、未注倒角R2-R3;
 - 2、铸件去应力退火;
 - 3、时效处理;
 - 4、铸件不能有砂眼及气孔;

$\sqrt{RA1.6}$ ($\sqrt{RA6.3}$ $\sqrt{RA12.5}$ $\sqrt{RA25}$ $\sqrt{\quad}$)

						HT200			无锡太湖学院	
									钻夹具体	
设计	审核	分 工	更改文件号		签名	年月日	数量		比例	XJX-0923816-03
设 计	审 核		标准代号				1:1			
审 核						共 15 页		第 3 页		
工 艺						批 准				

A1-钻夹具装配图



技术要求

- 1、钻模板安装调试
- 2、钻套工作面与夹具体安装基准面垂直度误差不大于0.05mm;
- 3、定位支承板工作面对夹具体安装基面平行度误差不大于0.02mm;
- 4、钻套工作面与定位支承板工作面垂直度误差不大于0.05mm;

22	GB/T6170-2000	六角螺母	2	Q235-A	M12
21	GB/T119	圆柱销	2	45	6X10
20	GB/T5283-2000	六角螺栓	2	Q235-A	M8X10
19	GB/T5782-2000	六角螺栓	2	Q235-A	M10X20
18		活动V形块	1	45	
17		支承块	1	45	
16		调整螺栓	1	45	
15		固定板	1	45	
14	GB/T68-2000	压紧螺栓	1	Q235-A	M6X10
13	GB/T119.2	圆柱销	4	T10A	8X25
12	GB/T5782-2000	螺栓	4	Q235-A	M8X20
11	GB/T5783-2000	螺钉	2	Q235-A	M10X25
10		衬套	1	T10A	
9		快装钻套	1	45	
8		钻模板	1	45	
7		衬套	1	T10A	
6		快装钻套	1	45	
5		钻模板	1	45	
4	GB/T5783-2000	螺钉	4	Q235-A	M10X22
3		固定V形块	1	45	
2	GB/T5782-2000	可调支承	2	Q235-A	M12
1		夹具体	1	HT200	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
					无锡太湖学院
					钻夹具装配图
					XJX-0923816-01
					第1张